

PROFI CUT TOOL 1 1/4" Fertigungs Nr. 650123 (eingefräst)

Das by,schulz Profi Cut Tool wurde entwickelt zum präzisen Kürzen und Schlitzen gewindeloser 1 1/4" A-Head Metallgabelschäfte. Es dient zur Vorbereitung der Montage von Speedlifter Classic, Twist oder Twist Pro Systemen.

1. LIEFERUMFANG

- Bohr - und Sägeschablone
- 6 mm Metallbohrer, Länge ca.: 65mm
- Bedienungsanleitung

2. TECHNISCHE DATEN

Profi Cut Tool:

- Material : verzinkter Werkzeugstahl
- Höhe : ca. 56 mm
- Gewicht: ca. 545g
- für Gabelschaftröhre Ø 1 1/4"



ACHTUNG : Das Kürzen und Schlitzen des A-Head Gabelschaftes so wie die Montage des Speedlifter-Systems müssen fachgerecht ausgeführt werden. Bei unsachgemäßer Bearbeitung besteht Unfallgefahr! Lenker und Vorbau müssen kompatibel zueinander und in einem guten Montagezustand sein. Die Brems- und Schaltzüge sowie elektrische Kabelverbindungen zum Lenker müssen eine ausreichende Länge haben, damit sie bei der höchstmöglichen Lenkerposition frei von Knicken sind und die Lenkung keinesfalls behindern. Gegebenenfalls müssen die Züge neu verlegt werden." Derjenige, der das Speedlifter-System montiert, trägt alle Schadensrisiken bei unsachgemäßem Einbau. Wir empfehlen deswegen ausdrücklich eine Montage durch den qualifizierten Fahrrad-Fachhändler.

3. EINBAUVORAUSSETZUNGEN

(Auszug aus der Montage-Anleitung)

Um den Speedlifter einbauen zu können, muss das Fahrrad mit einer gewindelosen A-Head-Gabel mit Metallgabelschaft und 1 1/4" Außendurchmesser 31,8 mm ausgestattet sein.

Die Vorbaulänge darf 135 mm nicht überschreiten."

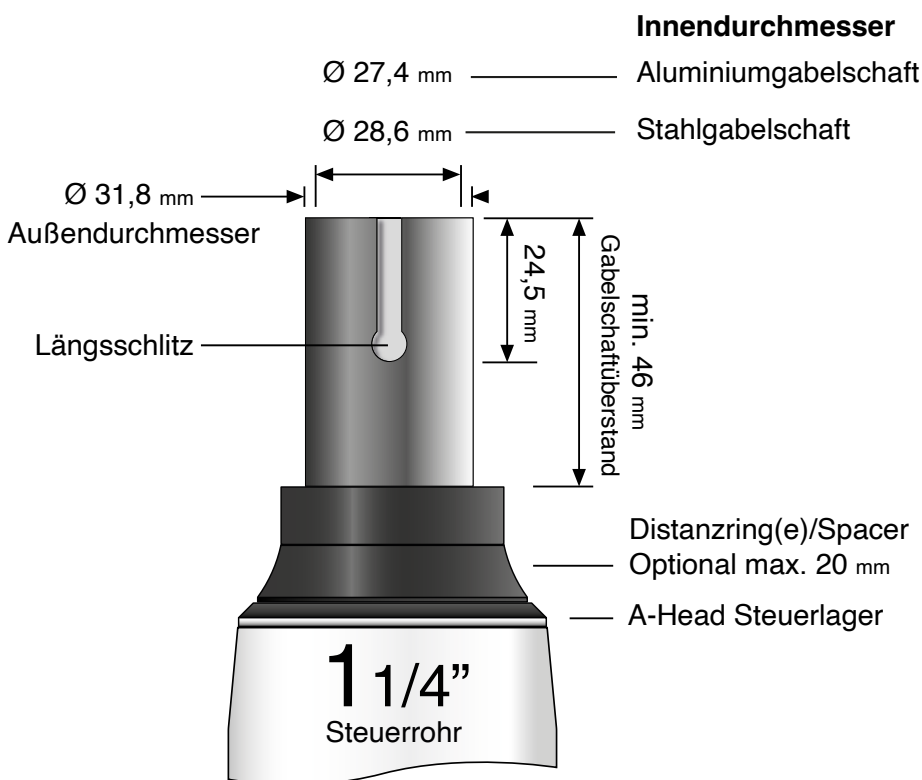


Der Speedlifter Schaftdurchmesser muss mit dem Innendurchmesser des Gabelschaftes kompatibel sein. Die Speedlifter-System Schaftrohre sind zur Zeit für Metallgabelschäfte mit einem Innendurchmesser von 27,4 und 28,6 mm erhältlich. Weiterhin muss das obere Ende des Gabelschaftes für die Montage des Speedlifters bei montierter Gabel mindestens 46 mm über den Steuersatz herausragen.

Das über dem A-Head Steuerlager herausragende Gabelschafteende muss in Fahrtrichtung gesehen hinten einen Längsschlitz aufweisen. Dieser, ca. 4 mm breite und insgesamt 24,5 mm lange vertikale Schlitz endet in einer 6 mm Bohrung.

Nach dem Einstellen des Lenkungs-lagers dürfen am Einstellring / maximal 3 Gewindegänge frei sichtbar sein. Die Gesamthöhe der verwendeten Distanzringe, welche unter dem Speedlifter montiert werden, darf nicht größer als 20 mm sein.

Auf dem Lenkerschaftrohr des Speedlifters dürfen nur 1 1/8" A-Head-Vorbauten (Option: winkelverstellbar) verbaut werden. Diese 1 1/8" A-Head- Vorbauten müssen in Fahrtrichtung hinten zu klemmen sein!



Kein Gewindegabelschaft oder Carbonschäfte erlaubt !



4. ANWENDUNG WERKZEUG



ACHTUNG: Der vertikale Schlitz im Gabelschaft muss in Fahrrichtung hinten mittig sitzen. Falls Distanzringe (maximal 20 mm) verwendet werden, ändert sich die zu kürzende Bauhöhe entsprechend.

Der Gabelschaft muss nach dem Kürzen und Schlitzern mit dem Profi-Cut Werkzeug innen und außen ansonsten unversehrt sein.

Info: Wenn noch kein Vorbau und keine A-Head-Kralle im Gabelschaft montiert sind, können Sie den folgenden Absatz außer Acht lassen!

Schrauben Sie die vorhandene A-Head-Abschlusskappe ab. Entfernen Sie die A-Head Kralle grundsätzlich nach oben mit installiertem Vorbau. Lösen Sie den Vorbau und entfernen Sie alle nicht benötigten Distanzringe.

4.1 (Abb. 4.1)

Richten Sie das auf dem Boden stehende Vorderrad exakt fluchtend zum Rahmen aus. Schieben Sie das ProfiCut Tool (Aufdruck „Top“ nach oben) über den Gabelschaft auf das Steuerlager bzw. die darüber liegenden Distanzringe. Richten Sie das Werkzeug so aus, dass die 6 mm Bohrführung (Aufdruck „REAR“) nach hinten zum Sattel zeigt und die gedachte Mittellinie des Längsschlitzes exakt mit der Fahrtrichtung fluchtet.

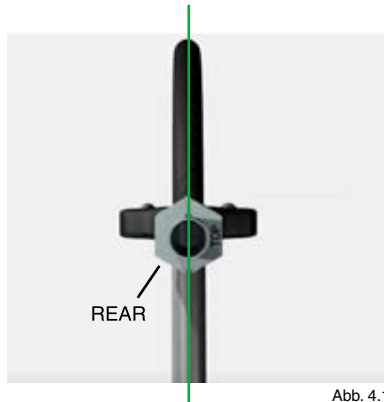


Abb. 4.1

4.2 (Abb. 4.2)

Drücken Sie das Werkzeug fest gegen das Steuerlager und fixieren Sie es mit der integrierten Innensechskantschraube (5-6 Nm). Wichtig: Werkzeug und Steuerlager müssen spielfrei sein! Tip: Legen Sie ein Tuch um den Bereich des Steuersatzes und den vorderen Bereich des Rades, so schützen Sie den empfindlichen Lagerbereich vor Bohr- und Sägespänen.

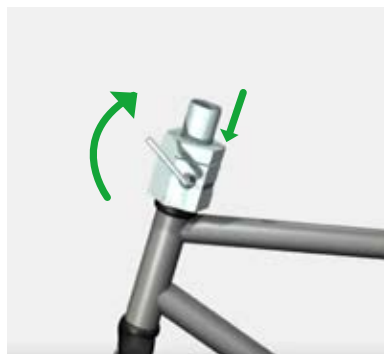


Abb. 4.2

4.3 (Abb. 4.3)

Bohren Sie mit dem im Lieferumfang enthaltenen 6 mm Metallbohrer in der Bohrführung das 6 mm Loch in den Gabelschaft.

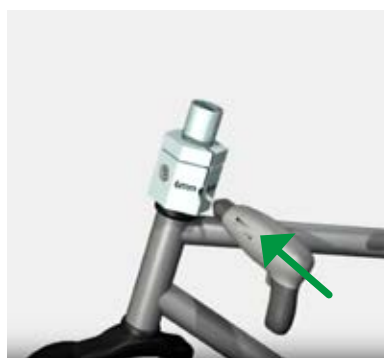


Abb. 4.3

4.4 (Abb. 4.4)

Sägen Sie den Gabelschaft mit einer Metallbügelsäge durch den Horizontalschlitz im Werkzeug auf die vorgegebene Länge ab.

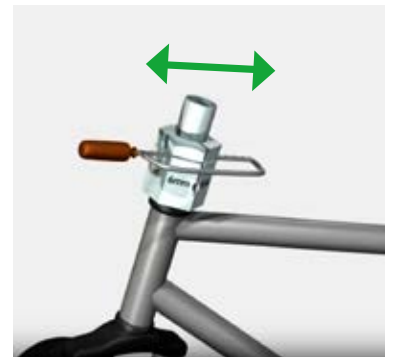


Abb. 4.4

4.5 (Abb. 4.5)

Sägen Sie nun mit der Metallsäge schräg von oben entlang der rechten und linken Kante des vertikalen Sägeführungs-Schlitzes bis in das vorhandene Bohrloch. Dadurch entsteht ein ca. 4 mm breiter, vertikaler Schlitz im Gabelschaft, der im 6 mm Bohrloch endet.



Abb. 4.5

4.6 (Abb. 4.6)

Entgraten Sie die Sägeschnitte und die Bohrung innen und außen sorgfältig mit einer Halbrund-Metallfeile. Entfernen Sie das Tuch und die entstandenen Späne gewissenhaft. Säubern und fetten Sie danach den Gabelschaft Innen. Nun können Sie den Speedlifter einbauen.



Abb. 4.6

5. WARTUNG/PFLEGE

Reinigen Sie das Profi Cut Tool nach jeder Nutzung und befreien Sie es von Spänen. Bewahren Sie das Profi Cut Tool trocken und sauber auf.



Mehr zum Produkt

by,schulz GmbH

Bühler Str. 121
66130 Saarbrücken

Tel : +49(0)681-95 97 25 0
Fax : +49(0)681-95 97 25 0

info@byschulz.com
www.byschulz.com



Montage-Anleitung
zum Downloaden:
www.byschulz.com



Montage-Videos
finden Sie unter:
www.youtube.com

Sicherheitshinweise und Gewährleistung/
Garantie: siehe ausführliche Bedienungsanleitung auf www.byschulz.com